

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Era industrialisasi saat ini menuntut perusahaan untuk bersaing dalam hal produktivitas, baik pada industri berskala kecil maupun besar. Sehingga membuat suatu industri terus melakukan perkembangan dengan memperbarui bahan dan peralatan yang digunakan. Pembangunan industri tersebut memiliki dampak positif dan negatif bagi masyarakat. Dampak positif yang dirasakan salah satunya terpenuhinya kebutuhan masyarakat akan barang dan jasa yang dibutuhkan. Namun, menurut Soedirman (2014), dampak negatif yang dirasakan adanya risiko bahaya yang dihadapi oleh tenaga kerja, yaitu bahaya kecelakaan dan penyakit akibat kerja, akibat kombinasi dari berbagai faktor yaitu tenaga kerja dan lingkungan kerja.

Menurut ILO (2017), secara global terdapat sekitar 6.300 orang meninggal karena kecelakaan dan sakit akibat kerja. Kasus kecelakaan yang terjadi di tempat kerja sendiri mencapai 317 juta kasus dengan kematian lebih dari 2,3 juta orang di tiap tahunnya. Sedangkan di Indonesia sendiri terdapat sekitar 20 kasus kecelakaan setiap hari yang dialami pada buruh dari setiap 100 ribu tenaga kerja (Geotimes, 2015). Hasil laporan pelaksanaan kerja di 26 provinsi di Indonesia tahun 2013, jumlah kasus penyakit yang berkaitan dengan pekerjaan berjumlah

428.844 kasus (Depkes RI, 2015). Hingga pada Bulan Desember 2015, BPJS Ketenagakerjaan mencatat sebanyak 110.285 kasus kecelakaan kerja. Secara persentase sebesar 97,72% merupakan kasus sembuh, 0,48% meninggal dunia dan 1,80% menderita kecacatan (Pratomo, 2017).

Kecelakaan merupakan suatu kejadian yang tidak terduga dan tidak ada yang mengharapkan datangnya kecelakaan karena dapat mengakibatkan kerugian, baik material maupun penderitaan bagi yang mengalaminya (Rejeki, 2015). Sehingga diperlukan suatu manajemen keselamatan dan kesehatan kerja untuk menekan potensi bahaya seminimal mungkin atau disebut juga sebagai manajemen risiko.

Sistem dan proses untuk manajemen keselamatan dan kesehatan, potensi bahaya di tempat kerja harus dibangun ke dalam suatu sistem yang terintegrasi dengan manajemen lainnya (Tarwaka, 2014). Sesuai dengan PP No 50 Tahun 2012 bahwa setiap perusahaan wajib menerapkan SMK3 di perusahaan, dimana dalam peraturan tersebut disebutkan bahwa pengusaha harus melakukan tinjauan awal, salah satunya adalah suatu proses yang disebut manajemen risiko, berupa identifikasi bahaya, penilaian risiko dan menentukan pengendaliannya.

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh Ariani (2016) di PT Iskandar Indah Printing Textile Surakarta, didapatkan hasil identifikasi bahaya diantaranya berupa kelelahan karena postur kerja berdiri pada tahap *warping*, suara bising pada mesin *sizing*, kurangnya pencahayaan pada bagian *winding*, terkena tatel yang terlempar pada tahap *weaving*,

tertimpa gulungan kain pada tahap *finishing*, terpapar iklim panas, debu, terpeleset karena lantai yang licin pada hampir di seluruh tahap. Kemudian, penelitian yang dilakukan oleh Rinanti (2013) di industri serupa pada bagian produksi PT Hanil Indonesia, Boyolali, terdapat risiko bahaya tinggi berupa jari tangan tergores atau terpotong mesin *re-brarking*, risiko bahaya sedang berupa telapak tangan terjepit mesin *blowing*, risiko bahaya rendah berupa terpapar suhu panas pada semua bagian dan hampir bahaya berupa terpeleset karena adanya debu maupun bahan-bahan yang berserakan. Lebih lanjut, penelitian lainnya yang telah dilakukan pada tahun 2017 oleh Reisita di industri garmen CV Akurat, Mojolaban, Sukoharjo, terdapat 26 faktor dan 12 potensi bahaya yang dapat yang dapat menyebabkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Faktor dan potensi bahaya tersebut memiliki tingkat risiko tinggi, sedang dan rendah yang bersumber dari bahan, peralatan dan lingkungan kerja, misalnya terpapar debu, tersayat pisau potong, terpapar iklim panas dan lain sebagainya.

Survei pendahuluan yang telah dilakukan oleh peneliti di CV X diketahui bahwa perusahaan ini bergerak di bidang garmen, yaitu pembuatan dari kain menjadi pakaian jadi atau siap pakai. Perusahaan ini memiliki kurang lebih 600 karyawan yang terbagi dalam beberapa bagian, baik bagian produksi maupun non produksi. Dalam bagian produksi memiliki beberapa bagian, seperti pembuatan pola, *cutting*, *sewing*, *bartacks*, pasang kancing, *trim*, *quality control finishing*, *ironing* dan

packing. Dimana setiap bagiannya memiliki sumber bahaya potensial. Survei pendahuluan dilakukan dengan cara melakukan observasi dan wawancara dengan beberapa karyawan. Hasil survei melalui cara observasi didapatkan bahwa terdapat sumber bahaya potensial baik dari bahan maupun peralatan proses produksi, seperti banyaknya debu yang bertebaran pada bagian *cutting*, terpapar iklim panas dan suara bising dari mesin jahit. Sedangkan hasil survei melalui cara wawancara dengan beberapa karyawan diketahui bahwa terdapat sumber bahaya potensial yang dikeluhkan, seperti tergores dan tersayat pisau pada bagian *cutting*, tertusuk jarum, pegal-pegal dan nyeri dari leher, bahu hingga punggung pada bagian *sewing*, nyeri leher, badan pegal-pegal dan kram pada kaki di bagian *quality control*, dan terkena sengatan plat besi panas dari setrika pada bagian *ironing*.

Banyaknya sumber bahaya potensial yang ada serta belum adanya sistem khusus mengenai K3 pada industri garmen, khususnya di CV X dapat berpotensi terjadinya kecelakaan dan penyakit akibat kerja. Oleh sebab itu, peneliti ingin melakukan analisis sumber bahaya potensial dan penilaian tingkat risiko penyebab kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada bagian produksi di CV X.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, dapat dirumuskan masalah “Apa saja sumber-sumber bahaya potensial dan bagaimana tingkat risiko yang dapat

menyebabkan kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada bagian produksi di CV X?”

C. Tujuan Penelitian

1. Tujuan Umum

Untuk melakukan analisis sumber bahaya potensial dan menilai tingkat risiko sebagai penyebab kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada bagian produksi di CV X.

2. Tujuan Khusus

- a. Untuk mengidentifikasi sumber bahaya potensial penyebab kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada bagian produksi di CV X.
- b. Untuk menilai tingkat risiko bahaya dengan tabel matriks risiko pada bagian produksi di CV X.
- c. Untuk membuat skala prioritas tingkat risiko kecelakaan dan penyakit akibat kerja pada bagian produksi di CV X.
- d. Untuk memberikan alternatif pengendalian risiko terbaik.

D. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Hasil dari penelitian ini dapat digunakan sebagai informasi, rekomendasi dan pertimbangan pengambilan kebijakan terkait manajemen risiko.

2. Bagi Program Studi Kesehatan Masyarakat

Penelitian ini dapat menambah kepustakaan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terkait identifikasi bahaya dan penilaian risiko kecelakaan di tempat kerja.

3. Bagi Pekerja

Untuk dapat diketahui bahwa pekerjaan yang dilakukan memiliki risiko bahaya, sehingga dapat dilakukan upaya pencegahan dan pengendalian.

4. Bagi Peneliti

Untuk dapat menambah pengetahuan dan wawasan serta kemampuan dalam mengaplikasikan teori-teori tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di perusahaan.

5. Bagi Peneliti Lain

Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan referensi bagi peneliti lain untuk melakukan pengembangan pada penelitian selanjutnya.